

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL - Technicien outilleur							Coefficient : 3
Présentation de l'outillage							Durée : 4 heures
Epreuve E2	U2: Elaboration d'un processus de réalisation d'un outillage						Page 1 sur 1

### CONDITIONS DE COUPE EN TOURNAGE

HB	Matière	Type d'opération	T-MAX P			T-MAX U		
			Conditions de coupe			Conditions de coupe		
			ap (mm)	f (mm/tr)	V <sub>c</sub> (mm/min)	ap (mm)	f (mm/tr)	V <sub>c</sub> (mm/min)
150	Acier au carbone non allié	Finition	0,5	0,2	395	0,5	0,1	442
		$\frac{1}{2}$ finition	3	0,3	310	1,25	0,25	333
		Ebauche	4	0,6	230	2	0,3	312
180	Acier faiblement allié	Finition	0,5	0,2	330	0,5	0,1	380
		$\frac{1}{2}$ finition	3	0,3	255	1,25	0,25	273
		Ebauche	4	0,6	185	2	0,3	256
200	Acier fortement allié	Finition	0,5	0,2	285	0,5	0,1	352
		$\frac{1}{2}$ finition	3	0,3	220	1,25	0,25	232
		Ebauche	4	0,6	165	2	0,3	219
200	Acier coulé faiblement allié	Finition	0,5	0,2	195	0,5	0,1	227
		$\frac{1}{2}$ finition	3	0,3	175	1,25	0,25	161
		Ebauche	4	0,6	110	2	0,3	151
180	Acier inox	Finition	1	0,2	243	0,5	0,1	247
		$\frac{1}{2}$ finition	3	0,3	175	1,25	0,2	196
		Ebauche	5	0,5	134	2	0,3	175
260	Fonte forte résistance grise	Finition	1,5	0,25	200	0,5	0,1	260
		$\frac{1}{2}$ finition	4	0,4	160	1,2	0,25	190
		Ebauche	4	0,45	150	2	0,3	175
250	Fonte modulaire perlitique	Finition	1,5	0,25	158	0,5	0,1	192
		$\frac{1}{2}$ finition	4	0,4	132	1,2	0,25	151
		Ebauche	4	0,45	125	2	0,3	141
90	Alliages d'aluminium	Finition				0,5	0,1	2000
		$\frac{1}{2}$ finition	3	0,35	2000	1,5	0,3	2000
		Ebauche				1,5	0,3	2000